


HB 60 CA/CC-

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Électrode à enrobage rutilo-basique pour le rechargement dur des parties de machines de constructions ou d'outils, soumis à une abrasion importante liée à de la compression et des chocs importants. Métal déposé trempant à l'air, très bon compromis entre la résistance à l'abrasion et la résistance aux chocs. Dépôt compact et exempt de porosité. Usinage possible par meulage, excellente soudabilité même avec postes à très faible tension d'amorçage, fusion douce, peu de projections, cordon très étalé.

CLASSIFICATION : DIN 8555 : E2-UM-60 EN 14700 : E Fe2

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE : 8 % (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome, Fer)

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de matrices, racloirs, godets et dents de godets, matériel d'excavation, burins, vis transporteuses, maillons de chenille, outils de coupe, cônes de concassage...

MODE D'EMPLOI

Dans le cas de rechargement d'aciers où plus de 3 passes sont nécessaires, effectuer une sous-couche avec une électrode type **Selectarc HB 14Mn** ou **Selectarc HB MnCr**, en prenant soin de préchauffer la pièce à souder si nécessaire (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de dépôt) : 55 - 60 HRC
Épaisseur du dépôt : 2 - 3 passes maximum

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	230 A	160 A	115 A

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

Aussi disponible en fil fourré : **Selectarc FC 60**

Rév. : 13_06

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of FSH WELDING GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue
Lachine (Mtl), Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339